

Hypertherm®

powermax45®

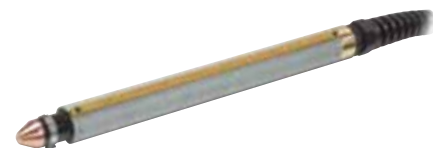
Système plasma manuel ou mécanisé pour le coupage et le gougeage du métal

Capacité	Épaisseur	Vitesse de coupe
	Coupe manuelle	
Recommandée	12 mm (1/2 po)	500 mm/min (20 po/min)
	19 mm (3/4 po)	250 mm/min (10 po/min)
Grossière	25 mm (1 po)	125 mm/min (5 po/min)
Perçage	12 mm (1/2 po)*	
* Estimation de perçage pour une utilisation manuelle, ou avec un dispositif de réglage en hauteur de la torche automatique		
Taux d'élimination du métal		Profil de rainure
Capacité de gougeage		
2,8 kg par heure		3,3 mm P x 5,5 mm L



Torche manuelle T45v

Torche machine T45m



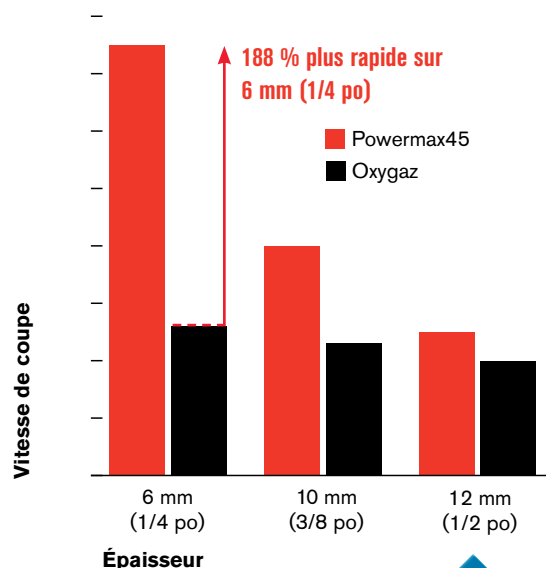
Avantages clés de la source de courant

- Son petit format et son poids léger permettent une portabilité inégalée parmi les machines de 12 mm (1/2 po).
- Le circuit Boost Conditioner™ (sur les modèles homologués CSA) compense les variations de tension d'entrée sur les circuits 200 – 240 V, améliorant ainsi le rendement des circuits à tension secteur trop faible, des groupes générateurs et des systèmes à la puissance d'entrée fluctuante.
- L'interface CNC et la connection de torche FastConnect™ améliorent la polyvalence lors d'une utilisation manuelle ou mécanique.
- La technologie Powercool™ refroidit les composants internes plus efficacement, ce qui améliore la fiabilité du système et augmente la durée de fonctionnement.

Avantages clés de la torche

- La technologie Conical Flow™ augmente la densité de l'arc pour fournir une qualité de coupe supérieure tout en minimisant les bavures.
- La technologie brevetée de coupe à la traîne facilite l'utilisation du système — même pour les utilisateurs novices.
- La conception à double angle de la buse prolonge sa durée de vie et réduit les coûts de fonctionnement.

Performance de coupe relative sur acier doux



Spécifications

Tensions d'entrée (±10 %)	CSA 200 – 240 V, mono, 50-60 Hz CE 230 V, mono, 50-60 Hz 400 V, tri, 50-60 Hz
Courant d'entrée à 5,95 kW	CSA 200/230 V, mono, 34/28 A CE 230 V, mono, 30 A 380/400 V, tri, 10,5/10 A
Courant de sortie	20 – 45 A
Tension de sortie nominale	132 V c.c.
Facteur de marche à 40 °C	CSA 50 % à 45 A, 200 – 240 V, mono 60 % à 41 A, 200 – 240 V, mono 100 % à 32 A, 200 – 240 V, mono CE 50 % à 45 A, 230 V, mono 60 % à 41 A, 230 V, mono 100 % à 32 A, 230 V, mono CE 50 % à 45 A, 380/400 V, tri 60 % à 41 A, 380/400 V, tri 100 % à 32 A, 380/400 V, tri
Tension à vide	275 V c.c.
Dimensions avec les poignées	426 mm P; 172 mm L; 348 mm H
Poids avec torche de 6,1 m	CSA 17 kg CE 16 kg
Alimentation en gaz	Air pur, sec, exempt d'huile ou d'azote
Débit/pression d'entrée du gaz recommandés	Coupage : 170 L/min à 5,5 bar Gougeage : 170 L/min à 4,1 bar
Longueur du câble d'alimentation	3 m
Type de source de courant	Onduleur – Transistor bipolaire à grille isolée (IGBT)

Fonctionnement du générateur motorisé

Puissance d'entraînement du moteur (kW)	Sortie système (ampères)	Rendement (expansion de l'arc)
8	45	Maximum
6	45	Limité
6	30	Maximum

Tableau de coupe

Matériau	Épaisseur		Courant (ampères)	Vitesse de coupe maximum ¹	
	(mm)	(pouces)		(mm/min)	(po/min)
Acier doux	3	cal. 10	45	4445	175
	6	1/4	45	1905	75
	10	3/8	45	1016	40
	12	1/2	45	635	25
	19	3/4	45	254	10
	25	1	45	127	5
Acier inoxydable	3	cal. 10	45	3810	150
	6	1/4	45	1397	55
	10	3/8	45	813	32
	12	1/2	45	457	18
	19	3/4	45	229	9
Aluminium	3	cal. 10	45	3810	280
	6	1/4	45	1397	100
	10	3/8	45	813	42
	12	1/2	45	457	25
	19	3/4	45	229	10

¹ Les vitesses de coupe maximum proviennent de tests effectués en laboratoire par Hypertherm. Pour une performance de coupe optimale, les vitesses de coupe réelles peuvent varier en fonction des différentes applications de coupage. Pour de plus amples renseignements, se reporter au manuel de l'opérateur.

Hypertherm®
Cut with confidence®

Hypertherm, Powermax, Conical Flow, Boost Conditioner, FastConnect et Powercool sont des marques d'Hypertherm, Inc. qui peuvent être déposées aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.
Pour obtenir de plus amples renseignements, communiquez avec votre distributeur Hypertherm agréé ou rendez-vous sur www.hypertherm.com.
© 01/2011 Hypertherm, Inc. Révision 3
860282 Français / French

Renseignements sur les commandes

Tensions d'entrée	Systèmes manuels		Systèmes mécanisés		
	Torche T45v 6 m	Torche T45v 15 m	Torche T45m 7,6 m	Torche T45m 10,7 m	Torche T45m 15 m
200 – 240 V CSA ²	088016	088017	088022	088023	088024
230 V CE ³	088018	088019	088025	088026	088027
400 V CE ³	088020	088021	088028	088029	088030

² Pour une utilisation en Amérique et en Asie, sauf la Chine.
³ Pour une utilisation dans les pays où les marquages CE, CCC ou GOST sont obligatoires.

Configurations personnalisées (sélectionner la source de courant, la torche et les autres composants)

Options de source de courant

Source de courant avec port CPC et rapport de tension 50:1	
200 – 240 V CSA	088013
230 V CE	088015
400 V CE	088014

Options de composants

Longueur du câble	Torches		Câbles de commande		
	T45v	T45m	Suspension télécommandée	Connecteur à cosse CNC ⁴	Connecteur à cosse CNC ⁵
6 m	088008				
7,6 m		088010	128650	228350	023206
10,7 m		088011			
15 m	088009	088012	128651	228351	023279

⁴ Pour une utilisation avec les équipements d'automatisation nécessitant une tension d'arc divisée.
⁵ Pour une utilisation avec les équipements ne nécessitant pas de tension d'arc divisée.

Consommables de la torche

Les buses et les électrodes sont disponibles en différentes quantités. Contacter votre distributeur pour de plus amples renseignements.

Type de consommable	Type de torche	Intensité	Buse	Protecteur/ Défecteur	Buse de protection	Électrode	Diffuseur
Coupe à la traîne	Manuelle	30	220480	220569	220483	220478	220479
		45	220671	220674	220713	220669	220670
Mécanisé	Machine	45	220671	220673	220713 ou 220719 (ohmique)	220669	220670
Gougeage	Manuelle Machine		220672	220675	220713	220669	220670



Ce système est conforme à la directive RoHS, qui limite l'utilisation de plomb, de mercure, de cadmium et d'autres composés dangereux.

Les sources de courant sont couvertes par une garantie de 3 ans et les torches par une garantie d'un an.

Conçu et assemblé aux États-Unis

ISO 9001:2008